

(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) EP 0 950 506 A2

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag: (51) Int. Cl.⁶: **B29D 30/60**
20.10.1999 Patentblatt 1999/42

(21) Anmeldenummer: 99107099.6

(22) Anmeldetag: 12.04.1999

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 16.04.1998 DE 19816849

(71) Anmelder:
Continental Aktiengesellschaft
30165 Hannover (DE)

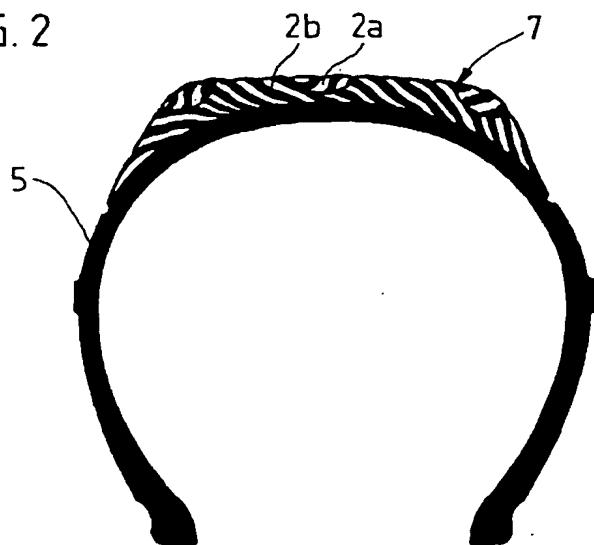
(72) Erfinder:
• Sergel, Horst
30657 Hannover (DE)
• Huinink, Heinrich
30823 Garbsen (DE)
• Holzbach, Wolfgang, Dr.
30827 Garbsen (DE)

(54) **Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens**

(57) Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens (5), bei dem zum Erzeugen und Aufbringen eines vorzugsweise unvulkanisierten Laufstreifens (2) auf einen Teilreifen, der bereits eine bombierte Karkasse sowie radial außen davon ein Gürtelpaket aufweist, zumindest zwei Materialstreifen (2a,2b) aus je einer Mischung aus Kautschuk und/oder Kunststoff auf den Teilreifen aufgebracht werden, wobei zumindest ein Materialstreifen (2b) in zahlreichen im wesentlichen aneinander liegenden in

Reifenumfangsrichtung verlaufenden Windungen gewickelt wird, dadurch gekennzeichnet, daß im Fall von zwei Materialstreifen (2a,2b) diese aus unterschiedlichen Mischungen bestehen und je nach den gewünschten Eigenschaften des Reitens gleichzeitig oder nacheinander an unterschiedlichen Bereichen im Inneren oder in der radial äußeren Zone des vom fertigen Laufstreifen eingenommenen Raumes angeordnet werden.

FIG. 2



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens, bei dem zum Erzeugen und Aufbringen eines vorzugsweise unvulkanisierten Laufstreifens auf einen Teilreifen, der bereits eine bombierte Karkasse sowie radial außen davon ein Gürtpeltpaket aufweist, zumindest zwei Materialstreifen aus je einer Mischung aus Kautschuk und/oder Kunststoff auf den Teilreifen aufgebracht werden, wobei zumindest ein Materialstreifen in zahlreichen im wesentlichen aneinanderliegenden in Reifenumfangsrichtung verlaufenden Windungen gewickelt wird.

[0002] Ein solches Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens, bei dem ein Kautschukmaterialstreifen in zahlreichen im wesentlichen aneinanderliegenden Windungen um einen Teilreifen gewickelt wird, ist aus dem Stand der Technik (z. B. R.A. Cronin: Elastomerics, August 1987, Seiten 24-27) bekannt. Die Vorteile dieses Verfahrens liegen insbesondere darin, daß nur kleine Extruder für die Laufstreifenmischungen bereitgestellt werden müssen.

[0003] An den Laufstreifen eines Fahrzeuglufstreifens werden unterschiedliche Anforderungen gestellt. So muß der Teil des Laufstreifens, der unmittelbaren Kontakt mit der Fahrbahn hat, z. B. eine optimale Haftung zu dieser aufweisen. Gleichzeitig sollen Abrieb, Rollwiderstand und eine ausreichende Ableitfähigkeit gewährleistet werden. Bisher wird für diesen Teil des Laufstreifens, der mit der Fahrbahn in Kontakt tritt, eine einzige Gummimischung verwendet. Diese Gummimischung muß nahezu alle Anforderungen erfüllen. Dabei ist es nachteilig, daß jede Eigenschaft der Mischung die mit der Fahrbahn in Berührung kommt, nur in bestimmten Grenzen variiert werden kann, um andere Charakteristika nicht negativ zu beeinflussen.

[0004] Um die Eigenschaften des Fahrzeuglufstreifens weiterhin zu optimieren, ist es bekannt, den Laufstreifen in radialer Richtung aus zwei Teilen verschiedener Mischungszusammensetzung aufzubauen, wobei der Laufstreifenteil, der mit der Fahrbahn in Berührung kommt (Cap), die bereits genannten Eigenschaften vorrangig hinsichtlich Abrieb, Haftung und Rollwiderstand aufweisen soll. Gleichzeitig soll die Base-Gummimischung, die sich unmittelbar unterhalb der Cap-Gummimischung befindet, in der Art optimiert sein, daß z. B. der Rollwiderstand positiv beeinflußt wird.

[0005] Die Herstellung solcher unvulkanisierter Reifenlaufstreifen erfolgt im allgemeinen über einen Extruder dessen Mundstück die Formgebung des Laufstreifenrohlings bestimmt. Dabei ist es aber nicht möglich, einfach und unkompliziert z. B. verschiedene Zonen der mit der Fahrbahn in Berührung kommenden Fläche des Laufstreifens (z. B. Schulterbereich und Mittelteil) mit Mischungen unterschiedlicher Zusammensetzung zu versehen, um z. B. die Traktion des Reifens weiter zu verbessern. Es wären nämlich komplizierte Extrudermundstücke erforderlich, um den Laufstreifen-

rohling in entsprechend verschiedene Zonen mit unterschiedlichen Mischungen zu unterteilen. Weiterhin besteht beim herkömmlichen Reifenaufbauverfahren, bei dem der Laufstreifenrohling als ganzes Bauteil aufgelegt wird, das Problem, daß die beiden Enden des Laufstreifenrohlings beim Aneinanderfügen eine Stoßstelle (Splice) bilden. Dieser Stoß muß extra vorbehandelt werden (Einstreichen mit Benzinlösung), um eine ausreichende Haftung der beiden Enden zu gewährleisten.

[0006] Der vorliegenden Anmeldung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Fahrzeuglufstreifen bereitzustellen, dessen Laufstreifen im Fahrbetrieb hervorragende Eigenschaften aufweist und gleichzeitig einfach und unkompliziert hergestellt werden kann.

[0007] Gelöst wird diese Aufgabe erfahrungsgemäß dadurch, daß im Fall von zwei Materialstreifen diese aus unterschiedlichen Mischungen bestehen und je nach den gewünschten Eigenschaften des Reifens gleichzeitig oder nacheinander an unterschiedlichen Bereichen im Inneren oder in der radial äußeren Zone des von fertigen Laufstreifens eingenommenen Raumes angeordnet werden.

[0008] Erfahrungsgemäß konnte das Verfahren des Aufwickelns eines Materialstreifens zur Bildung eines Laufstreifens in der Art abgewandelt werden, daß die Gesamtheit der Reifeneigenschaften optimiert werden konnte. Für die Herstellung eines solchen Fahrzeuglufstreifens werden zwei oder mehrere im wesentlichen flache Materialstreifen (bevorzugtes Verhältnis zwischen Breite zur Dicke $> 7 : 1$) aus Kautschuk und/oder Kunststoff verwendet werden. Prinzipiell ist es dabei auch möglich, mehrere Materialstreifen in Längsrichtung aneinanderzusetzen. Der einzelne Materialstreifen

besteht aus einer einzigen Mischung aus Kautschuk und/oder Kunststoff und wird an die entsprechenden Zonen im Reifen angeordnet. Die Mischung aus Kautschuk und/oder Kunststoff enthält außer den entsprechenden Polymeren (z. B. SBR, BR, NR) weiterhin üblicher Füll- (z. B. Ruß, Kieselsäure) und Zusatzstoffe (z. B. Schwefel, Beschleuniger, Verarbeitungshilfsmittel).

[0009] Erfahrungsgemäß entsteht beim Aufwickeln der Materialstreifen kein Splice wie beim herkömmlichen Reifenaufbauprozess. Da der oder die Materialstreifen warm aufgewickelt werden und demnach eine ausreichende Klebrigkeit besitzen, kann auf die Verwendung von beinhaltigen Haftverbesserern verzichtet werden.

[0010] Besonders bevorzugt ist, wenn der radial innenliegende Teil des Laufstreifens (Base) und der Teil zwischen Base und der mit der Fahrbahn in Berührung kommenden Fläche (Cap) durch Aufwickeln von zumindest zwei verschiedenen Materialstreifen erzeugt wird. Dabei ist es möglich, daß zuerst der Materialstreifen vollständig aufgewickelt wird, der die Baseschicht des Laufstreifens bildet. Nach Aufbringung der Baseschicht erfolgt das Aufwickeln des nächsten Materialstreifens.

der die Cap bildet. Besonders bevorzugt ist aber, wenn gleichzeitig Cap und Base aufgewickelt werden. So ist es möglich, daß z. B. ausgehend von einer axialen Begrenzung des Reifenrohlings zuerst der Materialstreifen der Base durch Wickeln aufgebracht wird und versetzt dazu (versetzt z. B. eine Windung) auf den aufgewickelten Materialstreifen der Base-Mischung z. B. ein Materialstreifen der Cap-Mischung aufgebracht wird. Durch eine solche Vorgehensweise wird besonders zeitgünstig der Reifenlaufstreifenrohling komplettert. Bei einem herkömmlichen Cap- und Baseaufbau waren hierzu große Extruderanlagen mit komplizierten Mundstücken erforderlich, um einen solchen Fahrzeugluftreifen bereitzustellen. Auch wird es erfindungsgemäß möglich, einen schnellen und unkomplizierten Wechsel von verschiedenen Mischungen vorzunehmen um dadurch eine optimale Anpassung der Produktion z. B. von Sommer- oder Winterreifen zu gewährleisten.

[0011] Wiederum bevorzugt ist, wenn der radial innenliegende Teil des Laufstreifens (Base) und Teile, die die mit der Fahrbahn in Berührung kommende Fläche des Laufstreifens bilden, aus einem Materialstreifen aus einer rußgefüllten Basemischung gebildet werden und daß die restlichen Bereiche zwischen Base und der mit der Fahrbahn in Berührung kommenden Fläche durch Aufwickeln eines zweiten Materialstreifens aus einer Capmischung oder durch Einlegen eines dicken Einzelstreifens ausgefüllt werden. Die Dicke der Zone, die durch den Materialstreifen der Basemischung eingenommen wird (in radialer Richtung) beträgt an einigen Zonen des Reifens abhängig von der Reifendimension 2 - 5 mm und an anderen Zonen entspricht die Dicke die der gesamten Laufstreifendicke. Die Zonen, die noch nicht die Dicke eines vollständigen Laufstreifens aufweisen, werden durch Aufwickeln eines zweiten Materialstreifen oder durch Einlegen eines dicken Einzelstreifens ausgefüllt. Das Aufwickeln eines zweiten Materialstreifens, der einer Capmischung aufweist, kann vorzugsweise während des Aufwickelns, z. B. mit unterschiedlicher Vorschubgeschwindigkeit, des Basematerialstreifens erfolgen. Die Mischung des zweiten Materialstreifens bzw. des Einzelstreifens weist vorzugsweise als Füllstoff Kieselsäure auf. Der Vorteil einer solchen Kombination liegt darin, daß kieselsäurehaltige Laufflächenmischungen dem Reifen einen geringen Rollwiderstand und gute Naßrutschegenschaften verleihen, jedoch aufgrund ihrer niedrigen elektrischen Leitfähigkeit dem Laufstreifen eine geringe Ableitfähigkeit verleihen. Durch die erfindungsgemäße Kombination von ruß- und kieselsäurehaltiger Mischung in der mit der Fahrbahn in Berührung kommenden Fläche des Laufstreifens wird durch den rußhaltigen Materialstreifen, der mit wiederum weiteren leitenden Schichten des Reifens (z. B. Gürtelgummierung) in Kontakt steht, die Ableitung von elektrostatischer Ladung gewährleistet. Es ist dabei anzustreben, daß die Aufwicklung des rußhaltigen Materialstreifens in der Art erfolgt, daß sich dieser umlaufend in der mit der

Fahrbahn in Berührung kommenden Fläche befindet. Prinzipiell ist es aber auch möglich, durch einen geeigneten Aufwickelvorschub bzw. einer größeren Anzahl an verwendeten Materialstreifen mit entsprechenden Mischungen die rußhaltige Mischungsschicht der Basemischung tropfenförmig in der mit der Fahrbahn in Berührung kommenden Fläche einzubringen, so daß kein umlaufendes leitfähiges Band entsteht. Die dadurch entstehenden "Lücken" werden dann mit dem Materialstreifen der Cap-Gummimischung ausgefüllt. Prinzipiell ist es aber auch möglich, daß zwei rußhaltige Kautschukmischungen den Materialstreifen der Cap- und der Basemischung bilden. Wie bereits erwähnt, ist es auch hier vorteilhaft, wenn die Materialstreifen im wesentlichen zeitgleich aufgebracht werden, da dadurch eine schnellere Herstellung des Fahrzeugluftreifens ermöglicht wird.

[0012] Vorteilhafterweise können zumindest zwei Materialstreifen unterschiedlicher Mischungen in der Art auf den Teilreifen gewickelt werden, daß im fertigen Reifen die mit der Fahrbahn in Berührung kommende Fläche alternierende Bereiche aufweist, die durch die jeweils einzelnen Mischungen der Materialstreifen gebildet werden. Dadurch wird es z. B. möglich, daß im fertigen Reifen erhabene Bereiche des Profils (Rippen, Klötze) eine ganz bestimmte Mischungszusammensetzung aufweisen, wobei die Rillen bzw. Profilklotzkanten eine andere Zusammensetzung besitzen. Dadurch wird es möglich, die Mischungszusammensetzung des Reifens an die Fahrbahnverhältnisse besser anzupassen.

[0013] Besonders vorteilhaft ist, wenn im fertigen Reifen zumindest die beiden radial äußeren Schulterbereiche des Laufstreifens (z. B. Cap- und Baseteil oder nur Capteil) aus je einem Materialstreifen einer Wintermischung gebildet werden. Damit wird die Traktion, insbesondere bei Kurvenfahrten, des Reifens optimiert, so daß eine Anpassung an die Straßenverhältnisse besser erfolgen kann. Der Schulterbereich ist der Randbereich des Reifens, der maximal 15 % der mit der Fahrbahn in Berührung kommenden Axialerstreckung des Laufstreifens bezogen auf den Neureifen einnimmt. Dabei ist wiederum bevorzugt, wenn die gesamte radial äußere Zone des Laufstreifens, die mit der Fahrbahn in Berührung kommt, aus einem Materialstreifen gebildet wird, der im vulkanisierten Zustand dem Reifen gute Winterfahreigenschaften verleiht.

[0014] Besonders bevorzugt ist, wenn die Bereiche, die mit der Fahrbahn in Berührung kommende Fläche des Laufstreifens bilden, in die während der Vulkanisation Profileinschnitte (Feineinschnitte oder Rillen) eingebracht werden, aus einem Materialstreifen gebildet werden, der im vulkanisierten Zustand eine höhere elektrische Leitfähigkeit aufweist und daß die Mischung dieses Materialstreifens bei der Ausbildung der Profileinschnitte mit einer anderen Mischung, die ebenfalls eine hohe elektrische Leitfähigkeit besitzt, in Kontakt gebracht wird. Bei der Einbringung von Profileinschnitten werden während der Vulkanisation erhabene Berei-

che der Vulkanisationsform (Lamellenbleche und Stege) in den Rohling gepreßt. Da z. B. das Lamellenblech die Mischung nicht schneidet, sondern verdrängt, wird die Mischung, die sich an der Oberfläche befindet, mit dem Lamellenblech nach radial innen mitgerissen und kann somit mit einer leitfähigen Mischung, die sich radial im Innern des Reifens befindet (z. B. Base-Mischung oder Gürtelgummierung), in Kontakt gebracht werden. Die Ableitung von elektrostatischen Ladungen kann somit zur Fahrbahnoberfläche über eine leitfähige Mischung aus vernetzten Kautschuk und/oder Kunststoff erfolgen. Diese Mischung befindet sich im wesentlichen nur im Bereich der Lamellenkanten bzw. Profilklotzkanten, jedoch in Kontakt mit der Fahrbahn in Berührung kommenden Fläche. Vorzugsweise enthält dieser Materialstreifen, der auf die Oberfläche des Laufstreifens aufgelegt wird, und zwar in Bereichen, in denen Profilrillen bzw. Feineinschnitte eingebracht werden, als Füllstoff Ruß, so daß dieser eine ausreichende Leitfähigkeit besitzt. Die restliche mit der Fahrbahn in Berührung kommende Fläche enthält als Füllstoff vorzugsweise Kieselsäure, da dadurch die bereits erwähnten positiven Eigenschaften, wie verringerten Rollwiderstand und gutes NaBrutschverhalten, positiv beeinflußt werden. Vorteilhafterweise wird der im vulkanisierten Zustand leitfähige Materialstreifen ebenfalls aufgewickelt.

[0015] Das erfindungsgemäße Verfahren kann zur Herstellung von runderneuerten Reifen, aber auch von Neureifen, verwendet werden. Besonders bevorzugt ist die Verwendung des erfindungsgemäßen Verfahrens, bei dem ein Teilreifen im Verfahrensschritt A so weit konfektioniert wird, daß die luftundurchlässige Innenschicht eine oder mehrere Lagen der Karkasse, ggf. die Wulstkerne bzw. weitere den Wulstbereich verstärkende Lagen, eine oder mehrere Gürtellagen und ggf. eine ein- oder mehrteilige Bandage den Teilreifen bilden. Anmeldungsgemäß sollen die Gürtellagen und ggf. die Bandage und/oder ggf. weitere verstärkende Schichten radial oberhalb der Karkasse unter den Begriff "Gürtelverstärkung" gefaßt werden. Weiterhin ist es möglich, daß auf den Teilreifen als radial äußerste Lage Teile des Laufsreifens z. B. eine Laufstreifenunterplatte und/oder eine Laufstreifenbasislage aufgebracht wird. Dieser Teilreifen A wird im wesentlichen ausvulkanisiert. Der Vulkanisationsprozeß wird vorzugsweise in einer Vulkanisationsform vorgenommen, die es ermöglicht, sowohl die Oberfläche als auch dem bzw. den Festigkeitsträgern eine vorbestimmte Querschnittskontur zu vermitteln. Dadurch wird ein Teilreifen erzielt, der einfach und unkompliziert durch den anschließenden Verfahrensschritt B komplettiert werden kann. Das läßt eine Einflußnahme auf die erzielbare Gleichförmigkeit (Tire Uniformity) zu. Der im wesentlichen ausvulkanisierte Teilreifen ist über einen längeren Zeitraum lagerbar, so daß die Entscheidung, in welcher Weise der Reifen komplettiert werden soll (z. B. bezüglich der Laufstreifenmischung oder des Laufstreifenprofils), auf

einen späteren Zeitpunkt verschoben werden kann. Der Reifenhersteller wird somit in die Lage versetzt, den Marktanforderungen entsprechend und prompt zu reagieren. Der Vorteil dieses Verfahrens liegt darin, daß durch eine im wesentlichen Ausvulkanisation des Teilreifens ohne Profillaufstreifen z. B. die Laufstreifenunterplatte bzw. die Laufstreifenbasislage bei der Vulkanisation an der glatten Innenwand der Heizform anliegt, so daß durch den Innendruck in der Form keine Verschiebungen in der Gewebestruktur des Gürtelverbandes hervorgerufen werden können, wie dies aus der gemeinsamen Vulkanisation von Gürtellagen und Laufstreifen, bei dem die Profilklotze durch den Innendruck in die Form gepreßt werden müssen, gelegentlich beobachtet wird.

[0016] Die Verfahrensschritte A und B können auch in der Art aufgeteilt sein, daß der Teilreifen im Verfahrensschritt A durch Konfektionierung einer luftundurchlässigen Innenschicht, einer Festigkeitsträger enthaltenen Karkasse ggf. Wulstkerne und ggf. den Wulstbereich verstärkende Kautschukschichten und zumindest einer Gürtellage konfektioniert wird und nach der Ausvulkanisation dieses Teilreifens im Verfahrensschritt B der Teilreifen durch Hinzufügen der unvulkanisierten ein- oder mehrteiligen Bandage und des kompletten Laufstreifens zu einem Komplettreifen aufgebaut wird. Die Aufbringung einer ein- oder mehrteiligen Bandage, die auch in Kautschuk gebettete im allgemeinen textile Festigkeitsträger, z.B. Nylon, besteht, und des Laufstreifens im Verfahrensschritt B hat den Vorteil, daß im fertigen Reifen in der Bandage eine gleichmäßige Längsspannungsverteilung über die Reifenbreite erzielt wird, wird nun in die Reifenkontur durch spannungsunterschiedliches Aufbringen beeinflußt, indem dem Teilreifen eine Kontur vermittelt wird, die von der im Verfahrensschritt B vermittelten Kontur abweicht, lassen sich gezielt bestimmte Reifeneigenschaften, wie etwa Abrieb oder Hochgeschwindigkeitstauglichkeit optimieren.

[0017] Weitere Ausgestaltungsmöglichkeiten bezüglich der Verfahrensschritte A und B und deren Vorteile sind der DE 195 07 486 A1 entnehmbar.

[0018] Anhand einer Zeichnung soll ein Ausführungsbeispiel näher erläutert werden. Es zeigen schematisch:

- Fig. 1 den Aufbau einer Vorrichtung für die Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens
- Fig. 2 den Querschnitt eines Fahrzeuglufstreifens
- Fig. 3a den Querschnitt eines unvulkanisierten Laufstreifens und
- Fig. 3b den Querschnitt des vulkanisierten Laufstreifens aus Fig. 3a.

[0019] Die Figur 1 zeigt einen Extruder 1, aus dem ein Materialstreifen 2 gefördert wird, der aufgrund des Extruder-Mundstückes einen runden Querschnitt aufweist. Dieser Rundschnurmaterialstreifen 2 besteht aus

einer Kautschukmischung. Über Umlenkrollen 3 und ein nicht näher dargestelltes Walzwerk wird der extrudierte Rundschnurmaterialestreifen (Durchmesser ca. 1 cm) in eine flache Rechteckquerschnittsform (ca. 16 x 2 mm) überführt. Über einen Auflagekopf 4 wird der Teilreifen 5, der frei drehbar gelagert ist, angetrieben. Über eine Computersteuerung 6 wird ausgehend von der Extrusion des Materialstreifens 2 über den beweglichen Auflagekopf 4 der flach gewalzte Materialstreifen mit seiner breiten Seite auf den Teilreifen 5 gespult. Das Aufspulen des Materialstreifens erfolgt in der Art, daß ein bis zwei Windungen des Materialstreifens 2 auf die Seitenwand des Teilreifens 5 gespult werden und daran anschließend der Reifenlaufstreifen von einer axialen Begrenzung in Reifenumfangsrichtung zu seiner anderen axialen Begrenzung aufgewickelt wird. Über die Computersteuerung 6 wird festgelegt, in welchem Maße die Materialstreifenwindungen überlappen. Dabei ist es aber auch möglich, daß die Materialstreifenwindungen nur auf Stoß in Reifenumfangsrichtung aneinander grenzen. Der Auflagekopf 4 wird so gesteuert, daß dieser pro Umdrehung des Teilreifens 5 insgesamt 1 - 15 mm in Axialrichtung des Reifens verschoben wird. Durch ein geeignetes Steuersystem 6 ist es möglich, die Laufstreifendicke zu beeinflussen bzw. den Auflagekopf 4 mehrere Male von einer axialen Seite zur anderen den Materialstreifen aufwickeln zu lassen. Durch einen nicht näher beschriebenen Anrollvorgang wird der Materialstreifen 2 auf den Teilreifen 5 gedrückt. Es ist auch möglich, zwei Materialstreifen ausgehend von der jeweiligen axialen Begrenzung des Teilreifens 5 auf diesen aufzuwickeln. Dabei können diese Materialstreifen gleiche oder verschiedene Zusammensetzungen aufweisen. Besonders vorteilhaft ist, wenn diese beiden Materialstreifen im wesentlichen zeitgleich auf den Teilreifen 5 aufgebracht werden.

[0020] Die Figur 2 verdeutlicht einen Querschnitt eines durch das erfindungsgemäße Verfahren hergestellten Fahrzeuglufstreifens. Der Laufstreifen 7 wurde auf den Teilreifen 5 in der Art aufgebracht, daß ein rußenthaltender Materialstreifen 2b zuerst auf den Teilreifen 5 aufgewickelt wurde. Dabei wurde der Aufwickelvorgang so gesteuert, daß der Materialstreifen 2b teilweise die gesamte Dicke des Laufstreifens 7 erreicht, so daß die radial äußere Begrenzung des Laufstreifens 7 teilweise eine Rußmischungsschicht aufweist. Ein weiterer Materialstreifen 2a, der als Füllstoff z.B. Kieselsäure enthält, wird zur Fertigstellung der gesamten Laufstreifendicke in die entsprechenden Lücken, die bei dem Aufwickelvorgang des Materialstreifens 2b gelassen wurden, ausgefüllt. Vorzugsweise bilden die Materialstreifen 2a den Schulterbereich des Laufstreifens, um damit z. B. ein gutes Naßrutschverhalten des Reifens bei Kurvenfahrten zu gewährleisten. Diese Eigenschaft kann weiter dahingehend optimiert werden, daß der Materialstreifen 2b nur einen geringen Anteil an der mit der Fahrbahn in Berührung kommenden Fläche bildet. Dadurch wird eine ausreichende

Ableitfähigkeit von elektrostatischen Ladungen gewährleistet und gleichzeitig sichergestellt, daß der Fahrzeuglufstreifen im wesentlichen die Laufstreifeneigenschaften aufweist, die durch den Materialstreifen 2a bestimmt werden. Wenn der Materialstreifen 2a also Kieselsäure als Füllstoff enthält, werden dadurch das Naßrutschverhalten und der Rollwiderstand optimal beeinflußt.

[0021] Die Figur 3a zeigt einen Querschnitt eines unvulkanisierten Laufstreifens, wobei dieser aus den Materialstreifen 2a, 2b und 2c gebildet ist. Die Kautschukmischungen 2b und 2c sind rußenthaltende Kautschukmischungen, so daß sie eine hohe elektrische Leitfähigkeit im unvulkanisierten Zustand aufweisen. Besonders vorteilhaft ist, wenn die Mischungen 2b und 2c die gleiche Zusammensetzung aufweisen, um die Bereitstellung zusätzlicher Mischungen zu umgehen. Der Materialstreifen 2b wird zuerst auf den Teilreifen gewickelt und zeitlich un wesentlich versetzt sofort der Materialstreifen 2a. Nach Fertigstellung des Aufwickelns der Kautschukmischungen 2a und 2b wird ein weiterer Materialstreifen 2c auf die aufgewickelte Schicht 2a aufgebracht. Durch entsprechende Steuerung wird der Materialstreifen 2c in dem Bereich aufgebracht, wo nach der Vulkanisation (Figur 3b) ein Feineinschnitt 10 (Lamelle) eingebracht ist. Die Einbringung eines Feineinschnittes erfolgt während der Vulkanisation in einer nicht näher dargestellten Vulkanisationsform 8, die eine entsprechende Formung für Profilklötzte bzw. Rillen aufweist. In den abgesenkten Teilen der Vulkanisationsform, die zur Bildung von erhabenen Profilkötzen im Reifen dienen, befinden sich Lamellenbleche 9, durch die Feineinschnitte eingebracht werden sollen. Da das Lamellenblech 9 die Kautschukmischungen nicht durchschneidet, sondern verdrängt, wird im vulkanisierten Zustand eine Lamelle 10 im nicht bezeichneten Profilklotz erzeugt, deren Kanten die Mischungszusammensetzung des Materialstreifens 2c aufweisen. Durch den Vulkanisationsvorgang wird die leitfähige Mischung 2c verdrängt und es entsteht eine leitfähige Verbindung von der mit der Fahrbahn in Berührung kommenden Fläche bis hin zu einer weiteren leitfähigen Schicht 2b. Es ist aber auch möglich, den Materialstreifen 2c dort aufzubringen, wo im fertigen Profildesign sich eine Profilrille befindet, so daß über die Profilklotzkanten, ausgehend von der Schicht 2b bis hin zur mit der Fahrbahn in Berührung kommenden Fläche, die Mischungszusammensetzung 2c den leitfähigen Kontakt herstellt.

[0022] Mit diesem erfindungsgemäßen Verfahren werden Fahrzeuglufstreifen erzeugt, die optimale Fahreigenschaften aufweisen und gleichzeitig das Problem einer schlechten Ableitfähigkeit lösen können. Weiterhin ist es möglich, durch geschickte Kombination der einzelnen Materialstreifen ein optimales Fahrverhalten des Reifens zu ermöglichen. Diese Fahrzeuglufstreifen können verfahrenstechnisch unkompliziert und kostengünstig hergestellt werden, sowohl als neue Reifen als auch als runderneuerte Reifen.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens, bei dem zum Erzeugen und Aufbringen eines vorzugsweise unvulkanisierten Laufstreifens auf einen Teilreifen, der bereits eine bombierte Karkasse sowie radial außen davon ein Gürtelpaket aufweist, zumindest zwei Materialstreifen aus je einer Mischung aus Kautschuk und/oder Kunststoff auf den Teilreifen aufgebracht werden, wobei zumindest ein Materialstreifen in zahlreichen im wesentlichen aneinander liegenden in Reifenumfangsrichtung verlaufenden Windungen gewickelt wird, dadurch gekennzeichnet, daß im Fall von zwei Materialstreifen diese aus unterschiedlichen Mischungen bestehen und je nach den gewünschten Eigenschaften des Reifens gleichzeitig oder nacheinander an unterschiedlichen Bereichen im Inneren oder in der radial äußeren Zone des vom fertigen Laufstreifens eingenommenen Raumes angeordnet werden.

2. Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der radial innenliegende Teil des Laufstreifens (Base) und der Teil zwischen Base und der mit der Fahrbahn in Berührung kommenden Fläche durch Aufwickeln von zumindest zwei verschiedenen Materialstreifen erzeugt wird.

3. Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der radial innenliegende Teil des Laufstreifens (Base) und Teile, die die mit der Fahrbahn in Berührung kommende Fläche des Laufstreifens bilden, aus einem Materialstreifen aus einer rußgefüllten Base-Mischung gebildet werden und daß die restlichen Bereiche zwischen Base und der mit der Fahrbahn in Berührung kommenden Fläche durch Aufwickeln eines zweiten Materialstreifens aus einer Cap-Mischung oder durch Einlegen eines dicken Einzelstreifens ausgefüllt werden.

4. Verfahren nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der zweite Materialstreifen im wesentlichen zeitgleich mit dem ersten Materialstreifen aufgebracht wird.

5. Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest zwei Materialstreifen unterschiedlicher Mischungen auf den Teilreifen gewickelt werden, so daß im fertigen Reifen die mit der Fahrbahn in Berührung kommende Fläche alternierende Bereiche aufweist, die durch die jeweils einzelnen Mischungen der Materialstreifen gebildet werden.

6. Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß im fertigen Reifen zumindest die beiden radial äußeren Schulterbereiche des Laufstreifens aus je einem Materialstreifen einer Winternachmischung gebildet werden.

7. Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß im fertigen Reifen zumindest die radial äußere Zone des Laufstreifens aus einem Materialstreifen einer Winternachmischung gebildet wird.

8. Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Materialstreifen, der zumindest teilweise die mit der Fahrbahn in Berührung kommenden Fläche des Laufstreifens bildet, aus einer mit Kieselsäure gefüllten Mischung besteht.

9. Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche, bei dem der Laufstreifen aus zumindest zwei Materialstreifen gebildet wird, die eine unterschiedliche elektrische Leitfähigkeit aufweisen, dadurch gekennzeichnet, daß im fertigen Reifen zumindest die Bereiche der mit der Fahrbahn in Berührung kommenden Fläche des Laufstreifens, in die während der Vulkanisation Feineinschnitte oder Rillen eingebracht werden, aus einem Materialstreifen gebildet werden, der im vulkanisierten Zustand eine höhere elektrische Leitfähigkeit aufweist, und daß die Mischung dieses Materialstreifens bei der Ausbildung der Profileinschnitte mit einer anderen Mischung, die ebenfalls eine hohe elektrische Leitfähigkeit besitzt, in Kontakt gebracht wird.

10. Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß ein dünner Materialstreifen aus einer Mischung, die im vulkanisierten Zustand eine hohe elektrische Leitfähigkeit aufweist, aufgewickelt wird.

11. Verwendung des Verfahren nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens, mit einer radial innenliegenden luftundurchlässigen Schicht, einer Karkasse, die um die gegebenenfalls angeordneten Wulstkerne geschlagen ist, einem radial außen befindlichen Laufstreifen, zumindest einer zwischen Karkasse und Laufstreifen angeordneten Gürtellage und gegebenenfalls einer über der Gürtellage befindlichen ein- oder mehrteiligen Bандage, Seitenwänden sowie gegebenenfalls weiteren üblichen Bestandteilen, der durch zumin-

dest zwei voneinander getrennte Verfahrensschritte A und B hergestellt ist, wobei im Verfahrensschritt A ein Teilreifen aufgebaut wird, der radial außen eine Gürtelverstärkung oder Teile des Laufstreifens aufweist und dieser Teilreifen anschließend im wesentlichen ausvulkanisiert wird, und im Verfahrensschritt B der Teilreifen durch Hinzufügen des gesamten oder der restlichen Teile des unvulkanisierten Laufstreifens zu einem Komplettreifen aufgebaut wird, der dann ebenfalls einem Vulkanisationsprozeß unterzogen wird.

5

10

12. Verwendung des Verfahren nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche zur Herstellung eines Fahrzeugluftreifens, mit einer radial innenliegenden luftundurchlässigen Schicht, einer Karkasse, die um die gegebenenfalls angeordneten Wulstkerne geschlagen ist, einem radial außen befindlichen Laufstreifen, zumindest einer zwischen Karkasse und Laufstreifen angeordneten Gürtellage und zumindest einer über der Gürtellage befindlichen ein- oder mehrteiligen Bandage, Seitenwänden sowie gegebenenfalls weiteren üblichen Bestandteilen, der durch zumindest zwei voneinander getrennte Verfahrensschritte A und B hergestellt ist, wobei im Verfahrensschritt A ein Teilreifen aufgebaut wird, der radial außen zumindest eine Gürtellage aufweist und dieser Teilreifen anschließend im wesentlichen ausvulkanisiert wird, und im Verfahrensschritt B der Teilreifen durch Hinzufügen der unvulkanisierten Bandage und des Laufstreifens zu einem Komplettreifen aufgebaut wird, der dann ebenfalls einem Vulkanisationsprozeß unterzogen wird.

15

20

25

30

35

40

45

50

55

FIG. 1

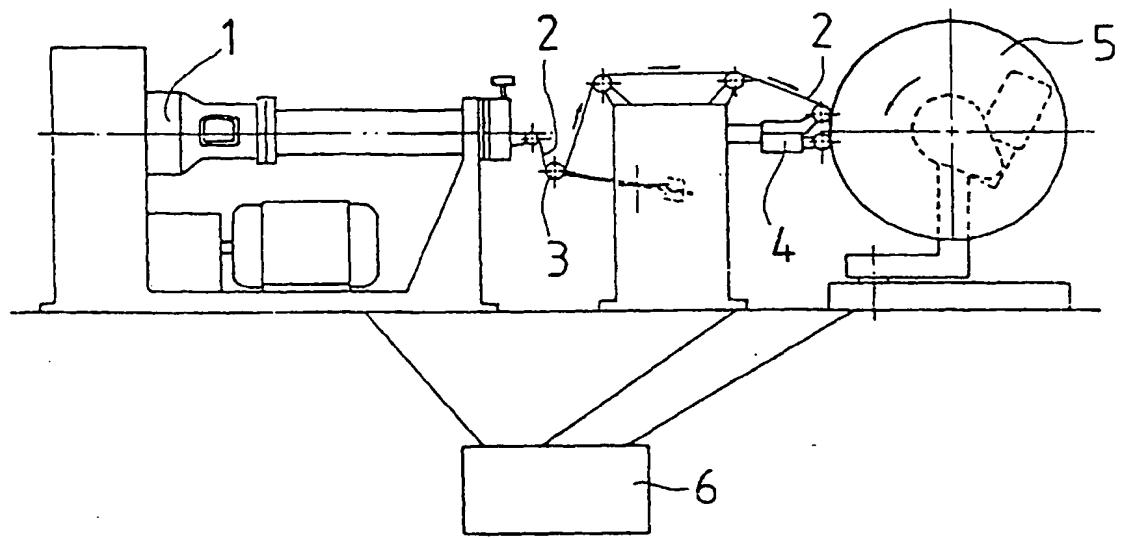
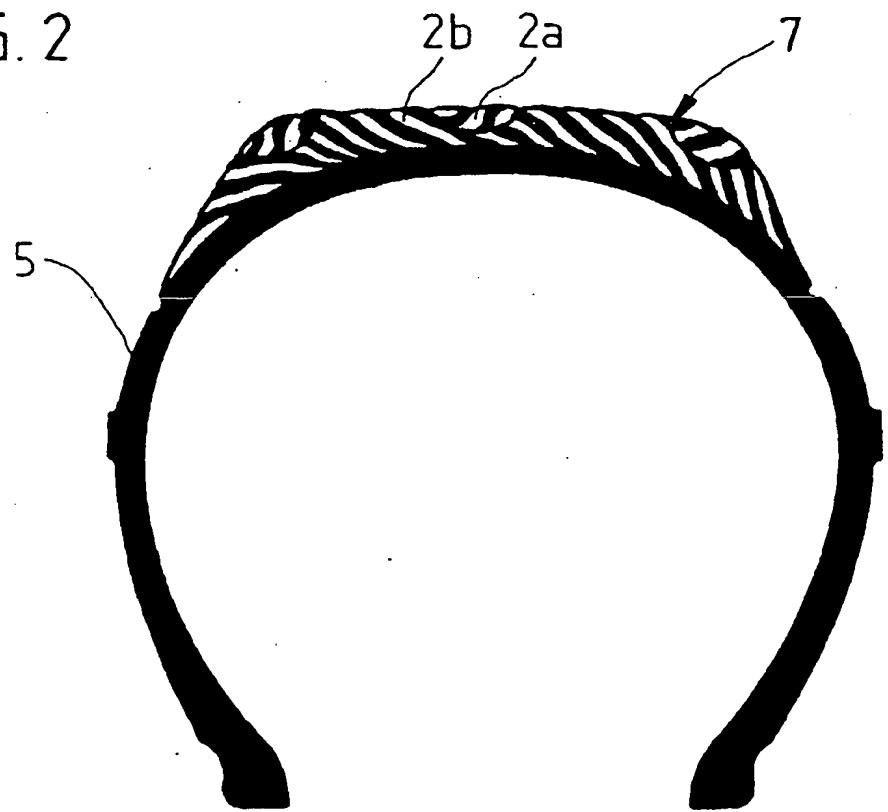


FIG. 2



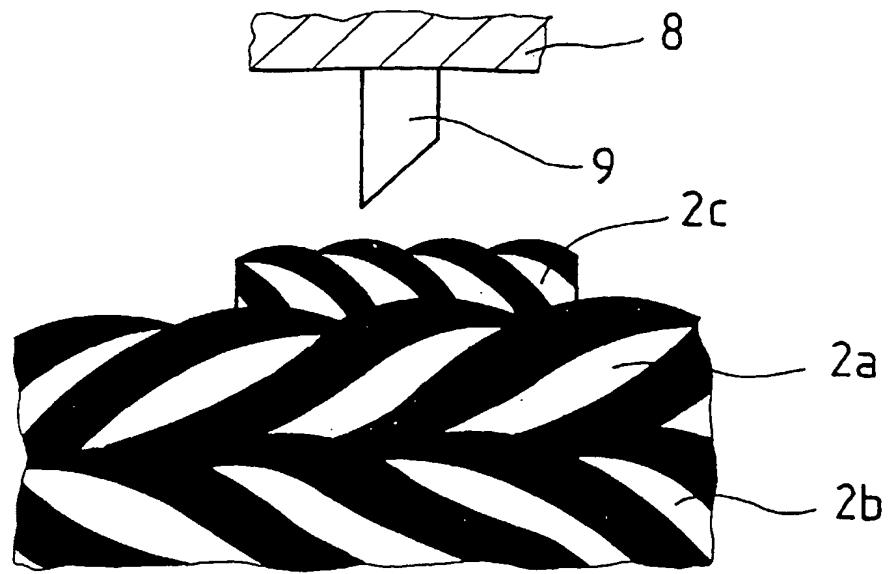
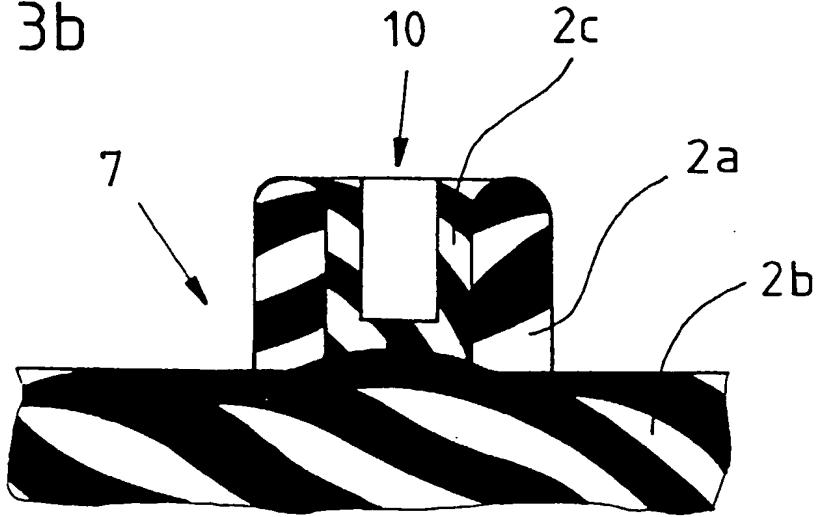


FIG. 3a

FIG. 3b



THIS PAGE BLANK (USPTO)



(19)

Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 950 506 A3

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(88) Veröffentlichungstag A3:
18.10.2000 Patentblatt 2000/42

(51) Int. Cl. 7: B29D 30/60

(43) Veröffentlichungstag A2:
20.10.1999 Patentblatt 1999/42

(21) Anmeldenummer: 99107099.6

(22) Anmeldetag: 12.04.1999

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 16.04.1998 DE 19816849

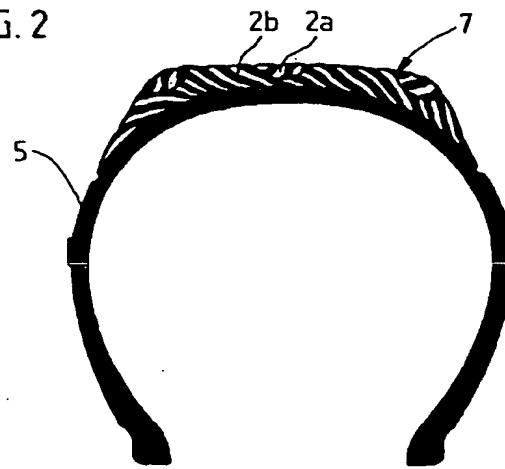
(71) Anmelder:
Continental Aktiengesellschaft
30165 Hannover (DE)

(72) Erfinder:
• Sergel, Horst
30657 Hannover (DE)
• Huinink, Heinrich
30823 Garbsen (DE)
• Holzbach, Wolfgang, Dr.
30827 Garbsen (DE)

(54) Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens

(57) Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeuglufstreifens (5), bei dem zum Erzeugen und Aufbringen eines vorzugsweise unvulkanisierten Laufstreifens (2) auf einen Teilreifen, der bereits eine bombierte Karkasse sowie radial außen davon ein Gürtelpaket aufweist, zumindest zwei Materialstreifen (2a,2b) aus je einer Mischung aus Kautschuk und/oder Kunststoff auf den Teilreifen aufgebracht werden, wobei zumindest ein Materialstreifen (2b) in zahlreichen im wesentlichen aneinander liegenden in Reifenumfangsrichtung verlaufenden Windungen gewickelt wird, dadurch gekennzeichnet, daß im Fall von zwei Materialstreifen (2a,2b) diese aus unterschiedlichen Mischungen bestehen und je nach den gewünschten Eigenschaften des Reitens gleichzeitig oder nacheinander an unterschiedlichen Bereichen im Inneren oder in der radial äußeren Zone des vom fertigen Laufstreifen eingenommenen Raumes angeordnet werden.

FIG. 2



EP 0 950 506 A3



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betriftt Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IntCL6)
X	US 3 223 572 A (R. L. HOLLOWAY) 14. Dezember 1965 (1965-12-14) * Spalte 3, Zeile 1 - Zeile 55 * * Spalte 11, Zeile 54 - Zeile 67 * * Abbildungen 15-24 * ---	1,5,7,8, 10	B29D30/60
X	US 4 147 577 A (KOBAYASHI NORIO ET AL) 3. April 1979 (1979-04-03) * Spalte 3, Zeile 16 - Spalte 5, Zeile 51 * * Abbildungen * ---	1,4,10	
X	DE 195 07 486 A (CONTINENTAL AG) 5. September 1996 (1996-09-05) * das ganze Dokument * ---	11,12	
A	EP 0 747 243 A (SP REIFENWERKE GMBH) 11. Dezember 1996 (1996-12-11) * Spalte 4, Zeile 51 - Spalte 5, Zeile 5 * * Spalte 6, Zeile 1 - Zeile 8 * * Anspruch 10 * * Abbildungen 1,2 * ---	1,9	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IntCL6)
P,X	EP 0 875 367 A (CONTINENTAL AG) 4. November 1998 (1998-11-04) * das ganze Dokument * ---	1,4,5,10	B29D
P,X	EP 0 875 366 A (CONTINENTAL AG) 4. November 1998 (1998-11-04) * das ganze Dokument * ---	1,4,5,8, 10	
P,X	PA:NT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 1998, no. 12, 31. Oktober 1998 (1998-10-31) & JP 10 193475 A (YOKOHAMA RUBBER CO LTD:THE), 28. Juli 1998 (1998-07-28) * Zusammenfassung * -----	1	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenamt	Abschlußdatum der Recherche		Prüfer
DEN HAAG	25. August 2000		Bibollet-Ruche, D
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet	T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze		
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie	E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist		
A : technologischer Hintergrund	D : in der Anmeldung angeführtes Dokument		
O : nichtschriftliche Offenbarung	L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument		
P : Zwischenliteratur	& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument		

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 99 10 7099

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

25-08-2000

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie			Datum der Veröffentlichung
US 3223572 A	14-12-1965	KEINE			
US 4147577 A	03-04-1979	JP	1044807	C	30-04-1981
		JP	53013684	A	07-02-1978
		JP	55037422	B	27-09-1980
DE 19507486 A	05-09-1996	DE	19549501	C	10-06-1998
		DE	19549502	C	18-03-1999
		EP	0729825	A	04-09-1996
		JP	8258179	A	08-10-1996
EP 0747243 A	11-12-1996	DE	19520996	A	12-12-1996
		JP	9071112	A	18-03-1997
EP 0875367 A	04-11-1998	DE	19718701	C	10-06-1998
EP 0875366 A	04-11-1998	DE	19718699	C	28-05-1998
		JP	10323917	A	08-12-1998
JP 10193475 A	28-07-1998	KEINE			



PROCESS FOR PRODUCING A VEHICULAR PNEUMATIC TIRE

Patent Number: US2001035255

Publication date: 2001-11-01

Inventor(s): HOLZBACH WOLFGANG (DE); SERGEL HORST (DE); HUININK HEINRICH

Applicant(s):

Requested Patent: EP0950506, A3

Application US19990290397 19990413

Priority Number(s): DE19981016849 19980416

IPC Classification: B29C35/00

EC Classification: B29D30/60, B60C11/00

Equivalents: DE19816849, JP11320706

Abstract

A process is disclosed for producing a vehicular pneumatic tire, in which, in order to produce and apply a preferably unvulcanized tread strip to a partial tire, which already has a cambered carcass and a ply packet radially outward therefrom, at least two strips of material, each consisting of a mixture of rubber and/or plastic, are applied to the partial tire. At least one strip of material is wound in numerous essentially adjoining windings running in the circumferential direction of the tire. In the case of two strips of material, these consist of different mixtures and, depending upon the desired characteristics of the tire, are arranged simultaneously or sequentially on different areas in the inner or the radially outer zone of the space occupied by the finished tread strip

Data supplied from the **esp@cenet** database - I2

THIS PAGE BLANK (USPTO)